

⑤

Int. Cl. 2:

B 60 K 37-00

⑯ BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



DT 24 38 367 A1

⑯

Offenlegungsschrift 24 38 367

⑯

Aktenzeichen: P 24 38 367.3

⑯

Anmeldetag: 9. 8. 74

⑯

Offenlegungstag: 19. 2. 76

⑯

Unionspriorität:

⑯ ⑯ ⑯

⑯

Bezeichnung: Innenausrüstungsteil für Fahrzeuge, wie ein Armaturenbrett

⑯

Anmelder: Gebr. Happich GmbH, 5600 Wuppertal

⑯

Erfinder: Janz, Joachim, 5600 Wuppertal

DU 24 38 367 A1

GEBR. HAPPICH GMBH., 56 WUPPERTAL-ELBERFELD

Innenausrüstungsteil für Fahrzeuge,
wie ein Armaturenbrett

Die Erfindung bezieht sich auf ein Innenausrüstungsteil für Fahrzeuge, wie ein Armaturenbrett, welches aus einer mit Kunststoff ausgeschäumten, tiefgezogenen Außenhaut besteht.

Bei Innenausrüstungsteilen für Fahrzeuge, die dadurch erstellt sind, daß eine zunächst tiefgezogene Außenhaut in einem weiteren Verfahrensgang ausgeschäumt wird, bestehen Schwierigkeiten, wenn das Formteil selbst stark schüsselartig ausgebildet ist oder schüsselartige Ausbildungen aufweist, wie ein angeformter Handschuhkasten. Entweder sind Wandbereiche äußerst dünn ausgezogen oder aber, wenn man dieses vermeiden will, entsteht in andersliegenden Bereichen eine Faltenbildung. Kritische Stellen einer starken Wandungsverdünnung durch Ausziehen sind angeformte Handschuhkästen, kritische Stellen einer Faltenbildung sind die kopfendigen Stirnseiten der Armaturenbretter. Bei anderen Innenausrüstungsteilen von Fahrzeugen, beispielsweise Tunnelabdeckungen, bestehen diese Nachteile ebenfalls.

Es ist Aufgabe der Erfindung, Innenausrüstungsteile, die im wesentlichen aus einer ausgeschäumten, tiefgezogenen Außenhaut bestehen, so zu verbessern, daß weder dünnwandige, ausgezogene Stellen noch Faltenbildungen auftreten.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß im wesentlichen dadurch gelöst, daß außer der tiefgezogenen Außenhaut andere Teilbereiche der Ausschäumung eine aus einer vorgefertigten, in der Form festliegenden Blende bestehende Außenhaut aufweisen. Solche in der Form festliegenden Blenden sind zweckmäßig Spritzgußkörper, die an den Stellen des Innenausrüstungsteiles angebracht werden, in denen ein dünnwandiger Auszug oder aber eine Faltenbildung der Außenhaut zu erwarten ist. Die Produktion wird hierdurch vereinfacht und die Ausschußquote verringert, außerdem ist durch die Blende das gesamte Innenausrüstungsteil verstärkt. Je nach Anordnung der Blende kann diese starr sein, nämlich dann, wenn sie die innere Sicherheit nicht beeinträchtigt. Ist dagegen der Sicherheitsfaktor ausschlaggebend, wird man die Blende aus einem weicheren Material herstellen, welches sich bei einem Aufprall entsprechend verformt.

Um eine geschlossene Oberfläche des Innenausrüstungsteiles zu gewährleisten, erweist es sich als zweckmäßig, daß die tiefgezogene Außenhaut und die Blende gemeinsame Randbereiche aufweisen und sich in diesen Randbereichen überlappen. Insbesondere ist es zweckmäßig, wenn die Randbereiche der tiefgezogenen Außenhaut zwischen der Blende und der Ausschäumung angeordnet sind. In diesem Fall sind die weniger stabilen Ränder der tiefgezogenen Außenhaut von den stabilen Rändern aufweisenden Blende übergriffen. Es entfällt auch, die Ränder der tiefgezogenen Außenhaut vorher genau zu beschneiden, weil sie ohnehin durch den beliebig ausbildbaren, immer glatten Rand der Blende überdeckt werden.

Eine wesentliche Vereinfachung der Teile und der Produktion ergibt sich, wenn die Blende in spiegelbildlicher Anordnung zweiseitig und/oder zweifächig gleich ausgebildet ist. Vielfach ist eine gesonderte Rechts- und Linksabdeckung, beispielsweise bei den Stirnseiten der Armaturenbretter,

notwendig. Die sich dadurch ergebende unsymmetrische, flächige Gestaltung würde zu zwei unterschiedlichen Blendenformen führen. Wird jedoch die Blende spiegelbildlich gleich ausgebildet, so kann wahlweise die eine oder die andere flächige Seite als Außenseite verwendet und demnach wahlweise rechts oder links eingesetzt werden.

Der Herstellungsvorgang wird weiter vereinfacht, wenn die tiefgezogene Außenhaut Halterungen zur Befestigung der Blende aufweist. Die Halterungen können beispielsweise derart ausgebildet sein, daß die Blende klipsartig gehalten und so beide Teile als Einheit der Schäumform eingegeben werden und gesonderte Haltevorrichtungen in der Schäumform entfallen können.

Auf der Zeichnung ist die Erfindung in einem Ausführungsbeispiel in vereinfachter Weise dargestellt.

Es zeigt:

Fig. 1 ein stirnseitiges Kopfende eines Armaturenbrettes,

Fig. 2 einen Schnitt gemäß der Linie A-A nach Fig. 1.

Bei dem dargestellten Armaturenbrett ist mit 1 eine Ausschäumung, mit 2 eine tiefgezogene Außenhaut und mit 3 eine vorgefertigte Blende bezeichnet.

Fig. 1 zeigt die Stirnseite des Armaturenbrettes mit einer vollflächigen Aufsicht auf die Blende 3, welche eine unsymmetrische Form aufweist. Die Blende 3 deckt die Stirnseite des Armaturenbrettes in dem Bereich ab, in welchem vielfach eine Faltenbildung zu erwarten ist. Wie insbesondere aus der Fig. 2 hervorgeht, weist die Blende 3 einen wulstartig erhöhten Rand 4 auf. Die Wulstausbildung ist doppel-

seitig gleichgeformt. Ebenfalls gleich, beispielsweise mit einem gleichen Oberflächeneffekt, sind die beiden Flächen 5 und 5a der Blende 3. Die Außenhaut 2 weist formgleich mit dem Verlauf des Randes 4 der Blende 3 eine Rille 6 auf, in die eine Seite des Randes 4 aufgenommen ist. Diese Ausbildung gestattet ein ausreichend gutes Zusammenhalten von Außenhaut 2 und Blende 3, um ein leichtes und sicheres Einlegen in die Schäumform zu gewährleisten und diese Verbindung auch während des Schäumens zu halten. Andere Maßnahmen zur ortsrichtigen Befestigung der beiden Teile 2 und 3 in der Schäumform entfallen demnach. Im Ausführungsbeispiel ist die freie Kante der Außenhaut 2 ein Stück im Sinne einer Überlappung unter der Blende 3 weitergeführt. Diese Anordnung dient einer besseren Verbindung im Bereich der Nahtstelle von Außenhaut 2 und Blende 3; außerdem braucht der Rand nicht besonders sorglich vorgearbeitet zu werden.

A n s p r ü c h e :

1. Innenausrüstungsteil für Fahrzeuge, wie ein Armaturenbrett, welches aus einer mit Kunststoff ausgeschäumten, tiefgezogenen Außenhaut besteht, dadurch gekennzeichnet, daß außer der tiefgezogenen Außenhaut (2) andere Teillbereiche der Ausschäumung (1) eine aus einer vorgefertigten, in der Form festliegenden Blende (3) bestehende Außenhaut aufweisen.
2. Innenausrüstungsteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die tiefgezogene Außenhaut (2) und die Blende (3) gemeinsame Randbereiche (4,6) aufweisen und sich in diesen Randbereichen überlappen.
3. Innenausrüstungsteil nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Randbereiche der tiefgezogenen Außenhaut (2) zwischen der Blende (3) und der Ausschäumung (1) angeordnet sind.
4. Innenausrüstungsteil nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Blende (3) in spiegelbildlicher Anordnung zweiseitig und/oder zweiflächig gleich ausgebildet ist.
5. Innenausrüstungsteil nach einem oder mehreren der vorangegangenen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die tiefgezogene Außenhaut (2) Halterungen (6) zur Befestigung der Blende (3) aufweist.

6

Leerseite



2438367

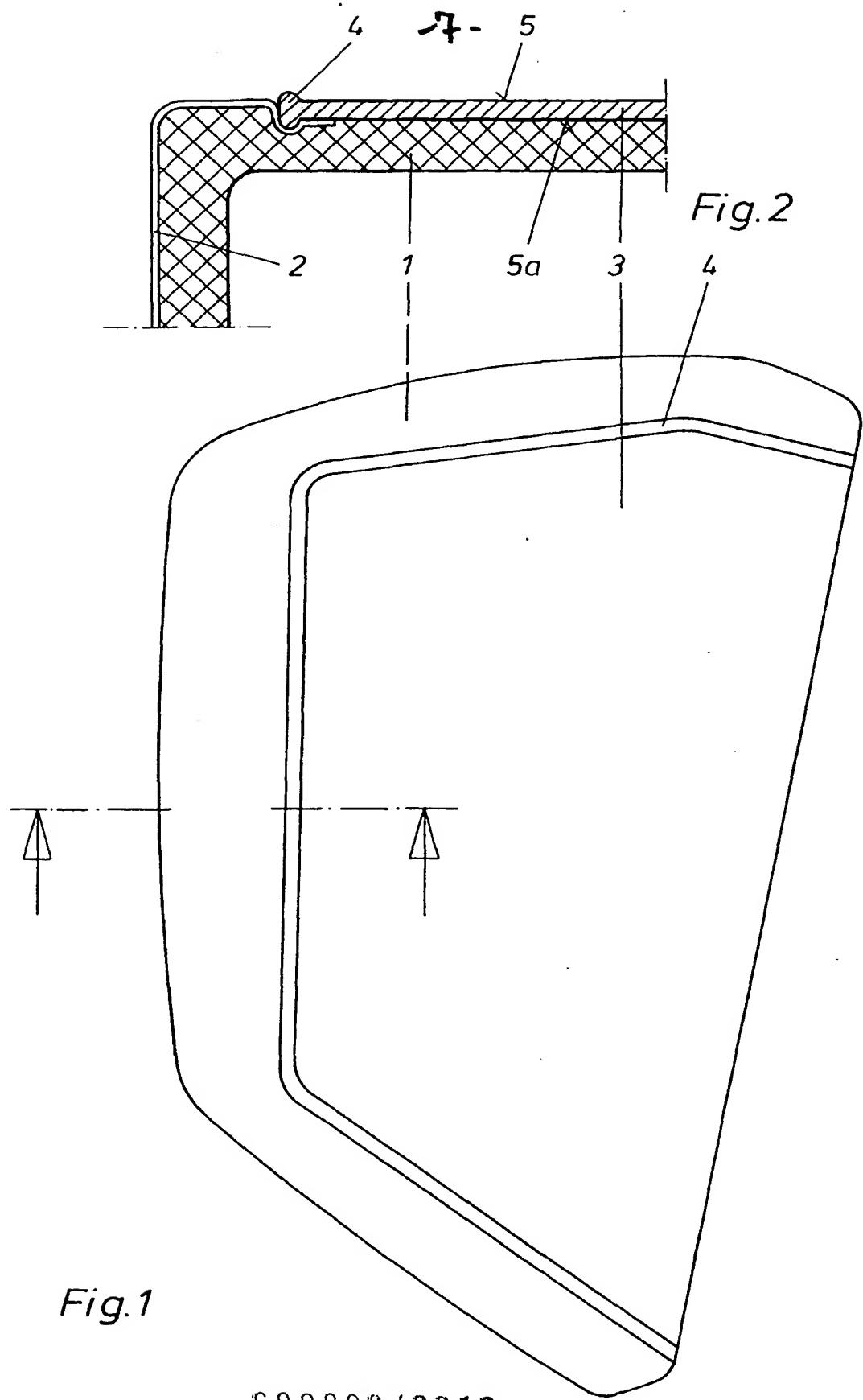


Fig. 1

609808/0218

B60K 37-00

AT:09.08.1974 OT:19.02.1976



>> Questel•Orbit

DWPI

1 - /PN DE2438367 - 1

Doc. de qu 1 au format BRF

1/1 DWPI - Derwent World Patents Index

(C) Thomson Derwent

Titre

Vehicle plastic moulded dashboard - with prefabricated panels to secure cov.

Résumé

Basic

DE2438367 A The outside of the moulded dashboard is fitted with a plastic skin (2), stretched into the mould prior to the plastic foam etc.

Being applied. The edges of the skin are tensioned using a special moulded, prefabricated panel (5) with lipped edges. The lipped edges grip the edges of the skin and hold it securely during the fabrication. This prevents fold from being formed in the plastic skin. Also it prevents weakened thin sections in the plastic, especially if deep plastic forms such as glove pockets are being moulded. The prefabricated plastic insert can be made to fit either way round.

Déposant & Inventeur(s)

Déposant (HAPI) GEBR HAPPICH GMBH

Codes d'accès

Numéro 1976-B8996X [09]

Codes

Classes Derwent Q13 Q17

ST FI

Session terminee: 20/06/2003 11:36:58

DWPI - Temps en minutes : 0,10

Ces estimations sont calculees a partir des tarifs standards

Cout estime : 0,55 EUR H.T.

Documents visualises factures : 1

Cout estime : 3,20 EUR H.T.

Cout estime relatif a la derniere base : 3,75 EUR H.T.

Cout estime de la session : 4,36 EUR H.T.

